

**METHOD FOR SURFACE TREATING CONCRETE  
BODIES MADE BY THERMAL CURING  
PARTICULARLY PREFABRICATED REINFORCED  
CONCRETE MEMBERS**

**Publication number:** HU180773 (B)  
**Publication date:** 1983-04-29  
**Inventor(s):** NEMES GEZA, MOLNAR ISTVAN  
**Applicant(s):** NEMES GEZA, MOLNAR ISTVAN  
**Classification:**  
- international: B32B13/04; B32B33/00; B32B13/00; B32B33/00;  
(IPC1-7): B32B13/04; B32B31/20; B32B33/00  
- European:  
**Application number:** HU1978HA01057 19780427  
**Priority number(s):** HU1978HA01057 19780427

Abstract not available for HU 180773 (B)

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

Érvénytelen

Ügyszám: HA1057

Bejelentés napja: 1978.04.27

Közzétételi szám: 23161

Lajstromszám: 180773

Megadás meghirdetése: 1983.04.29

NSZO: B32B-013/04; B32B-031/20; B32B-033/00

Cím: **Eljárás hőérleléssel készülő betontestek, különösen előregyártott vasbetonelemek felületkezelésére**

Angol cím: **METHOD FOR SURFACE TREATING CONCRETE BODIES MADE BY THERMAL CURING PARTICULARLY PREFABRICATED REINFORCED CONCRETE MEMBERS**

Bejelentő és feltaláló: dr. Nemes Géza, Debrecen, HU

Molnár István, Debrecen, HU

Képviselő: Budapesti 29. sz. Ügyvédi Munkaközösség, Budapest

#### Kivonat (megadási):

A találmány hőérleléssel készülő betontestek, különösen előregyártott vasbetonelemek felületkezelésére szolgáló eljárásra vonatkozik.

A felületkezelési eljárás lényege, hogy a hőérlelés során hóhatásnak kitett szabad betonfelület mentén elhelyezkedő betonrétegbe-célszerűen a hőérlelési művelet megkezdése előtt vízűveget juttatunk. A nátron- vagy kálivízűveget célszerűen szórással juttatjuk a betonfelületre, s abba néhány mm vastagságban bedolgozzuk. A felületkezelési eljárás legfőbb előnye, hogy lehetővé teszi az ezideig gyártástechnológiailag szükséges, a hőérlelést megelőző pihentetési idő kiküszöbölését, egyidejűleg biztosítva a felület felégés-, ill. levelesedés, mentességét, festésre és tapétázásra alkalmas minőségét. E tényezők eredményeként a gyártóberendezések teljesítménye és a gyártás volumene jelentősen megnövekszik.

A gyorsított hőérlelési eljárásnál pihentetés nélkül 30 uC-ról mintegy 70 uC-ra melegítjük fel az elemeket, s e hőmérséklet értéken tartását követően 30 uC-ra hűtjük vissza. A műveletek összesen mintegy 7 órát vesznek igénybe. Az energiatakarékos hőérlelési eljárásnál ugyancsak 30 uC-ról 50 uC-ra melegítjük az elemet, 5-7 órán át ezen a hőmérsékleten tartjuk, majd 30 uC-ra visszahűtjük. A műveletek összesen mintegy 9 órát vesznek igénybe. E módszerrel a hagyományoshoz képest elért energiamegtakarítás mértéke a 40%-ot is elérheti.